

10/542172

(12) NACH DEM VERTRÄG ÜBER DIE INTERNATIONALE ZUSAMMENARBEIT AUF DEM GEBIET DES  
PATENTWESENS (PCT) VERÖFFENTLICHTE INTERNATIONALE ANMELDUNG(19) Weltorganisation für geistiges Eigentum  
Internationales Büro(43) Internationales Veröffentlichungsdatum  
12. August 2004 (12.08.2004)

PCT

(10) Internationale Veröffentlichungsnummer  
**WO 2004/067223 A1**(51) Internationale Patentklassifikation<sup>7</sup>: B23Q 1/62,  
39/04

(71) Anmelder (für alle Bestimmungsstaaten mit Ausnahme von US): HÜLLER HILLE GMBH [DE/DE]; Schwieberdingen Strasse 80, 71636 Ludwigsburg (DE).

(21) Internationales Aktenzeichen: PCT/EP2003/014044

(72) Erfinder; und

(22) Internationales Anmeldedatum:  
11. Dezember 2003 (11.12.2003)

(75) Erfinder/Anmelder (nur für US): CORBEAU, Ioan-Mircea [DE/DE]; Steigäckerstrasse 55, 71672 Marbach (DE). STENGELE, Gerald [DE/DE]; Hoferstrasse 3, 71636 Ludwigsburg (DE).

(25) Einreichungssprache: Deutsch

(74) Anwälte: RAU, Manfred usw.; Königstrasse 2, 90402 Nürnberg (DE).

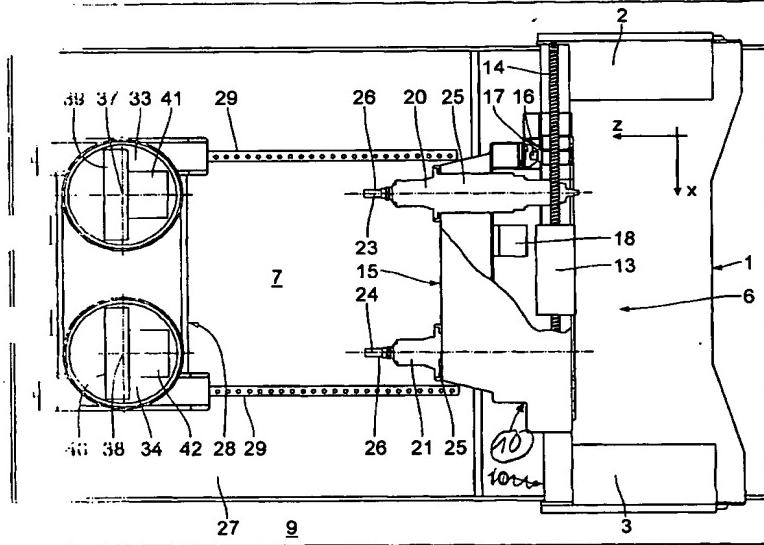
(26) Veröffentlichungssprache: Deutsch

(81) Bestimmungsstaaten (national): AE, AG, AL, AM, AT, AU, AZ, BA, BB, BG, BR, BY, BZ, CA, CH, CN, CO, CR,

*[Fortsetzung auf der nächsten Seite]*

(54) Title: DOUBLE-SPINDLE MACHINE-TOOL

(54) Bezeichnung: DOPPELSPINDEL-WERKZEUGMASCHINE



WO 2004/067223 A1

(57) Abstract: The invention relates to a double-spindle machine-tool comprising a frame-type stand (1) provided with an x carriage (10) that can be displaced in an x direction and a y carriage (15) that can be displaced in a y direction on the x carriage (10). Two tool spindles (20, 21) which cannot be displaced in a z direction and are used to receive tools (26) for machining workpieces (41, 42) located in a working area (7) are arranged on the y carriage (15). At least one z carriage (28) which can be displaced in the z direction (28) and is provided with two workpiece carriers (39, 40) arranged thereon and used to receive the workpieces (41, 42) is arranged in the working area (7).

(57) Zusammenfassung: Eine Doppelspindel-Werkzeugmaschine weist einen rahmenartigen Ständer (1) mit einem in einer x-Richtung verschiebbar geführten x-Schlitten (10) und einem am x-Schlitten (10) in einer y-Richtung verschiebbaren y-Schlitten (15) auf. Auf dem y-Schlitten (15) sind zwei in einer z-Richtung

*[Fortsetzung auf der nächsten Seite]*



CU, CZ, DE, DK, DM, DZ, EC, EE, ES, FI, GB, GD, GE, GH, GM, HR, HU, ID, IL, IN, IS, JP, KE, KG, KP, KR, KZ, LC, LK, LR, LS, LT, LU, LV, MA, MD, MG, MK, MN, MW, MX, MZ, NI, NO, NZ, OM, PG, PH, PL, PT, RO, RU, SC, SD, SE, SG, SK, SL, SY, TJ, TM, TN, TR, TT, TZ, UA, UG, US, UZ, VC, VN, YU, ZA, ZM, ZW.

(84) **Bestimmungsstaaten (regional):** ARIPO Patent (BW, GH, GM, KE, LS, MW, MZ, SD, SL, SZ, TZ, UG, ZM, ZW), eurasisches Patent (AM, AZ, BY, KG, KZ, MD, RU, TJ, TM), europäisches Patent (AT, BE, BG, CH, CY, CZ, DE, DK, EE, ES, FI, FR, GB, GR, HU, IE, IT, LU, MC, NL, PT, RO, SE, SI, SK, TR), OAPI Patent (BF, BJ, CF, CG, CI, CM, GA, GN, GQ, GW, ML, MR, NE, SN, TD, TG).

**Erklärung gemäß Regel 4.17:**

- *Erfindererklärung (Regel 4.17 Ziffer iv) nur für US*

**Veröffentlicht:**

- *mit internationalem Recherchenbericht*
- *vor Ablauf der für Änderungen der Ansprüche geltenden Frist; Veröffentlichung wird wiederholt, falls Änderungen eintreffen*

*Zur Erklärung der Zweibuchstaben-Codes und der anderen Abkürzungen wird auf die Erklärungen ("Guidance Notes on Codes and Abbreviations") am Anfang jeder regulären Ausgabe der PCT-Gazette verwiesen.*

## Doppelspindel-Werkzeugmaschine

Die Erfindung betrifft eine Doppelspindel-Werkzeugmaschine.

- 5 Aus der DE 101 19 175 A1 ist eine derartige Werkzeugmaschine bekannt, mittels derer zwei Werkstücke parallel bearbeitet werden können. Dieser Werkzeugmaschine weist einen Ständer auf, auf dem ein x-Schlitten horizontal angeordnet ist, auf dem wiederum zwei vertikal verfahrbare y-Schlitten angeordnet sind. Auf den y-Schlitten ist jeweils eine in  
10 z-Richtung verschiebbare Werkzeugspindel angeordnet. Im Arbeitsraum sind ortsfest zwei Werkstück-Träger vorgesehen, an denen zu bearbeitende Werkstücke aufgespannt werden. Bei langen Arbeitswegen in z-Richtung führt dies zu einem Durchhang der Werkzeugspindeln. Die negativen Auswirkungen dieses Durchhangs auf die Präzision des Bearbeitungsvor-  
15 ganges lassen sich nur durch komplizierte Kompensationsverfahren ausgleichen. Für Werkzeugmaschinen mit nur einer Werkzeugspindel ist es daher zur hochgenauen Bearbeitung insbesondere tiefer Bohrungen, die eine besonders genaue Bewegung in z-Richtung erfordern, bekannt gewor-  
20 den, die das Werkstück tragende Werkstückträger in z-Richtung verschieb-  
bar auszugestalten.

Der Erfindung liegt die Aufgabe zugrunde, eine Doppelspindel-Werkzeugmaschine so auszugestalten, dass eine hochgenaue Bearbeitung möglich ist.

- 25 Diese Aufgabe wird erfindungsgemäß durch die Merkmale des Anspruches 1 gelöst. Durch die erfindungsgemäßen Maßnahmen wird erreicht, dass eine hochpräzise Verschiebung des Werkstücks in z-Richtung erreicht wird, wohingegen die die spanende Bearbeitung ausführenden Werkzeuge in z-Richtung unverschiebbar sind. Durch die Weiterbildung nach An-

- 2 -

spruch 2 wird erreicht, dass eine Dreh- beziehungsweise Schwenkbewegung des Werkstücks hochpräzise ausgeführt werden kann und eventuell notwendige Kompensationen leicht durchführbar sind.

- 5    Wenn gemäß Anspruch 4 zwei z-Schlitten vorgesehen sind, können even-tuell notwendige Kompensationsbewegungen in dieser Richtung ebenfalls sehr leicht ausgeführt werden. Entsprechendes gilt, wenn entsprechend An-spruch 7 zwei y-Schlitten vorgesehen sind. Wenn schließlich auch noch entsprechend Anspruch 8 zwei x-Schlitten vorgesehen sind, können auch 10    Kompensationen in dieser Richtung sehr einfach durchgeführt werden.

Die Ansprüche 9 und 10 geben bevorzugte Antriebe wieder.

Weitere Merkmale, Vorteile und Einzelheiten der Erfindung ergeben sich 15 aus der nachfolgenden Beschreibung von Ausführungsbeispielen anhand der Zeichnung. Es zeigt

- |                        |   |
|------------------------|---|
| Fig. 1                 | eine Seiten-Längs-Ansicht eines ersten Ausführungsbeispiels einer Doppelsspindel-Werkzeugmaschine,  |
| 20              Fig. 2 | eine Stirnansicht der Werkzeugmaschine entsprechend dem Sichtpfeil II in Fig. 1,                    |
| Fig. 3                 | eine Draufsicht auf die Werkzeugmaschine gemäß dem Sichtpfeil III in Fig. 1,                        |
| 25              Fig. 4 | eine Seiten-Längs-Ansicht eines zweiten Ausführungsbeispiels einer Doppelsspindel-Werkzeugmaschine, |

- 3 -

- Fig. 5 eine Stirnansicht der Werkzeugmaschine entsprechend dem Sichtpfeil V in Fig. 4,
- 5 Fig. 6 eine Draufsicht auf die Werkzeugmaschine gemäß dem Sichtpfeil VI in Fig. 4,
- Fig. 7 eine Stirnansicht eines dritten Ausführungsbeispiels einer Doppelspindel-Werkzeugmaschine,
- 10 Fig. 8 eine Teil-Draufsicht auf die Werkzeugmaschine gemäß dem Sichtpfeil VIII in Fig. 7,
- Fig. 9 eine Stirnansicht eines vierten Ausführungsbeispiels einer Doppelspindel-Werkzeugmaschine,
- 15 Fig. 10 eine Teil-Draufsicht auf die Werkzeugmaschine gemäß dem Sichtpfeil X in Fig. 9,
- Fig. 11 eine Stirnansicht der Werkzeugmaschine entsprechend dem zweiten Ausführungsbeispiel in einer abgewandelten Anwendungsvariante und
- 20 Fig. 12 eine Draufsicht auf die Werkzeugmaschine gemäß dem Sichtpfeil XII in Fig. 11.
- 25 Das in den Fig. 1 bis 3 dargestellte erste Ausführungsbeispiel einer Doppelspindel-Werkzeugmaschine weist einen - in der horizontalen z-Richtung gesehen - rechteckigen, und zwar etwa quadratischen, durch einen Rahmen gebildeten Ständer 1 auf, der durch sich in y-Richtung erstreckende verti-

- 4 -

kale Seiten-Stützen 2, 3 und jeweils einen diese verbindenden horizontalen, sich in x-Richtung erstreckenden oberen Quer-Holm 4 beziehungsweise einen unteren Quer-Holm 5 gebildet ist. Die Seiten-Stützen 2, 3 und die Quer-Holme 4, 5 sind durch Hohlprofile gebildet und umschließen einen 5 Innenraum 6, der beidseitig offen ist, und zwar insbesondere zum Arbeitsraum 7 hin. Der Ständer 1 ist über ein Untergestell 8 auf dem Fundament 9 beziehungsweise einer Fundament-Platte 9 abgestützt.

An der dem Arbeitsraum 7 zugewandten Stirnseite des Ständers 1 ist ein 10 ebenfalls rahmenartig ausgebildeter x-Schlitten 10 in x-Richtung verschiebbar angeordnet. Hierzu sind an den Quer-Holmen 4, 5 jeweils eine x-Führungsschiene 11 angebracht, auf denen der x-Schlitten 10 mittels x-Führungs-Schuhen 12 geführt ist. Der Antrieb des x-Schlittens 10 erfolgt mittels eines auf dem x-Schlitten 10 angebrachten x-Motors 13 über eine 15 sich in x-Richtung erstreckende, in den Seiten-Stützen 2, 3 des Ständers 1 drehfest gelagerte x-Kugelrollspindel 14.

Auf der dem Arbeitsraum 7 zugewandten Stirnseite des x-Schlittens 10 ist ein in y-Richtung, also vertikal, verschiebbarer y-Schlitten 15 verschiebbar 20 geführt. Hierzu sind an den Seitenbereichen des rahmenartigen x-Schlittens 10 jeweils eine y-Führungsschiene 16 angebracht, auf denen der y-Schlitten 15 mittels y-Führungs-Schuhen 17 verschiebbar geführt ist. Der Antrieb des y-Schlittens 15 erfolgt mittels eines ebenfalls auf dem x-Schlitten 10 angebrachten y-Motors 18 über eine y-Kugelrollspindel 19.

25 Auf dem y-Schlitten 15 befinden sich im Abstand voneinander zwei Werkzeugspindeln 20, 21, die sich in z-Richtung erstrecken und nach vorn zum Arbeitsraum 7 hin und nach hinten durch den inneren Freiraum 22 des x-Schlittens 10 in den Innenraum 6 des Ständers 1 hineinragen. Die Werk-

- 5 -

zeugspindeln 20, 21 sind jeweils um eine sich in z-Richtung erstreckende Achse 23, 24 mittels eines Antriebsmotors 25 antreibbar. Die z-Drehachsen 23, 24 weisen einen Abstand in x-Richtung auf. An ihrer dem Arbeitsraum 7 zugewandten Seite können sie jeweils ein spanendes Werkzeug 26 aufnehmen. Die Werkzeugspindeln 20, 21 sind in x- und y-Richtung relativ zueinander ortsfest auf dem y-Schlitten 15 angebracht, in z-Richtung jedoch unverschiebbar ausgebildet.

10 Im Arbeitsraum 7 ist vor dem Ständer 1 auf dem Fundament beziehungsweise der Fundament-Platte 9 ein Werkstück-Träger-Bett 27 gelagert, auf dem ein z-Schlitten 28 in z-Richtung verschiebbar gelagert ist. Hierzu sind auf dem Bett 27 z-Führungsschienen 29 angebracht, auf denen der z-Schlitten mittels z-Führungs-Schuhen 30 verschiebbar abgestützt ist. Der Antrieb erfolgt mittels eines am Werkstück-Träger-Bett 27 angebrachten z-Motors 31 über eine z-Kugelrollspindel 32.

15 Auf dem z-Schlitten 28 sind zwei y-Drehtische 33, 34 angebracht, die jeweils mittels eines am z-Schlitten 28 angebrachten Dreh-Antriebsmotors 35, 36 um eine vertikale, also in y-Richtung verlaufende, Drehachse 37, 38 drehantreibbar sind. Die y-Drehachsen 37, 38 haben ebenfalls einen Abstand voneinander.

20 Auf den y-Drehtischen 33, 34 ist jeweils ein Werkstück-Träger 39, 40 angebracht, der ein zu bearbeitendes Werkstück 41, 42 aufnehmen kann.

25 Die gleichzeitige Bearbeitung der grundsätzlich identischen Werkstücke 41, 42 mittels eines Werkzeugs 26 erfolgt in der Weise, dass die identischen Bewegungen der Werkzeugspindeln 20, 21 in x- und y-Richtung mittels des x-Schlittens 10 und des y-Schlittens 15 ausgeführt werden. Die

- 6 -

insoweit ebenfalls identischen Bewegungen der Werkstücke 41, 42 in z-Richtung werden mittels des z-Schlittens 28 ausgeführt. Lediglich die Bewegungen der Werkstücke 41, 42 um die vertikalen y-Drehachsen 37, 38 werden zwar in der Praxis grundsätzlich auch identisch sein, können 5 aber zumindest theoretisch aufgrund des eigenständigen Drehantriebs der Werkstück-Träger 39, 40 um die y-Drehachsen 37, 38 unterschiedlich sein.

Das in den Fig. 4 bis 6 dargestellte zweite Ausführungsbeispiel einer Doppelspindel-Werkzeugmaschine ist mit dem Ausführungsbeispiel nach den 10 Fig. 1 bis 3 insoweit identisch, als es sich um den Ständer 1 mit dem x-Schlitten 10 und dem y-Schlitten 15 und den Werkzeugspindeln 20, 21 handelt. Insofern wird insgesamt auf die obige Beschreibung verwiesen.

Auf dem Fundament beziehungsweise der Fundament-Platte 9 ist ein 15 Werkstück-Träger-Bett 43 angeordnet, auf dem zwei - bezogen auf eine y-z-Mittelebene - spiegelsymmetrisch zueinander angeordnete z-Schlitten 44, 45 angeordnet sind. Hierzu ist auf dem Bett 43 jeweils ein Paar von z-Führungs-Schienen 46 angebracht, auf denen jeder z-Schlitten 44 beziehungsweise 45 mittels z-Führungs-Schuhen 47 in z-Richtung verschiebbar 20 geführt ist. Der Antrieb jedes z-Schlittens 44, 45 erfolgt mittels jeweils eines am Bett 43 angebrachten z-Motors 48, 49 über eine z-Kugelrollspindel 50.

An die z-Schlitten 44, 45 ist auf der dem jeweils anderen z-Schlitten 45 25 beziehungsweise 44 zugewandten Seite ein x-Drehtisch 51 beziehungsweise 52 angebracht, der mittels eines x-Drehantriebs-Motors 53 beziehungsweise 54 um eine in x-Richtung verlaufende x-Drehachse 55 beziehungsweise 56 drehbar ist. Der jeweilige Drehantriebs-Motor 53 beziehungsweise 54 ist auf dem zugeordneten z-Schlitten 44 beziehungsweise

45 angebracht. Auf jedem x-Drehtisch 51, 52 ist ein Werkstück-Träger 57, 58 angebracht, die - wie die Zeichnung erkennen lässt - aufeinander zu gerichtet sind. Sie können jeweils ein Werkstück 59, 60 aufnehmen.

- 5 Für die Bearbeitung jedes Werkstücks 59 gilt wiederum, dass die Bewegungen der Werkzeuge 26 in x- und y-Richtung ausschließlich auf der Seite des Ständers 1 erfolgen, wie es oben bereits geschildert wurde. Die Bewegungen der Werkstücke 59, 60 in z-Richtung könnten grundsätzlich unabhängig voneinander erfolgen. Gleches gilt für die Drehbeziehungsweise 10 Schwenkbewegung um die x-Drehachsen 55, 56. In der Praxis ist dies regelmäßig aber nicht erwünscht, da üblicherweise gleiche Werkstücke auf gleiche Weise bearbeitet werden.

Das in den Fig. 7 und 8 dargestellte dritte Ausführungsbeispiel unterscheidet sich von den zuvor geschilderten Ausführungsbeispielen in der Ausgestaltung des Ständers mit den x- und y-Schlitten. Die Gesamtanordnung und -ausgestaltung des z-Schlittens 28 entspricht der des ersten Ausführungsbeispiels nach den Fig. 1 bis 3. In gleicher Weise könnten selbstverständlich auch die z-Schlitten 44, 45 nach dem zweiten Ausführungsbeispiel gemäß den Fig. 4 bis 6 eingesetzt werden. Soweit bei dem Ausführungsbeispiel einer Doppelspindel-Werkzeugmaschine nach den Fig. 7 und 8 mit den vorherigen Ausführungsbeispielen identische Teile vorhanden sind, werden die selben Bezugsziffern verwendet. Soweit funktionell gleiche und konstruktiv nur geringfügig abweichende Teile vorgesehen sind, 15 werden die selben Bezugsziffern mit einem hochgesetzten Strich verwendet, ohne dass es jeweils einer gesonderten erneuten Beschreibung bedürfte. 20 25

Der am Ständer 1' angeordnete x-Schlitten 10' weist mittig einen vertikalen Zwischensteg 61 auf, so dass nebeneinander zwei Paare von y-Führungs-Schienen 16 an der der Arbeitsseite 7 zugeordneten Stirnseite des x-Schlittens 10' angebracht werden können. Auf diesen y-Führungs-Schienen 16 sind zwei y-Schlitten 62, 63 mittels y-Führungs-Schuhen 17 verschiebbar angeordnet. Der Antrieb der y-Schlitten 62, 63 in y-Richtung erfolgt mittels y-Linear-Motoren 64, 65, deren durch Spulen gebildete Primärteile 66 an den y-Schlitten 62, 63 angebracht sind, während die durch Permanentmagnete gebildeten Sekundärteile 67 am x-Schlitten angebracht sind.

Der Antrieb des x-Schlittens 10' erfolgt mittels oberer und unterer x-Linear-Motoren 68, deren durch Spulen gebildete Primärteile 69 am x-Schlitten 10' und deren durch Permanentmagnete gebildete Sekundärteile 70 am Ständer 1' angebracht sind. Auf jedem y-Schlitten 62, 63 ist eine der Werkzeugspindeln 20, 21 angeordnet.

Hinsichtlich der Arbeitsweise ist gegenüber den ersten und zweiten Ausführungsbeispielen aus den Fig. 1 bis 3 beziehungsweise 4 bis 6 nur zu ergänzen, dass aufgrund der voneinander unabhängigen Verfahrbarkeit der y-Schlitten 62, 63 und damit der von ihnen getragenen Werkzeuge 26 in y-Richtung auch die Bearbeitungsbewegungen in y-Richtung voneinander unabhängig sind.

Das vierte Ausführungsbeispiel nach den Fig. 9 und 10 unterscheidet sich von dem nach den Fig. 7 und 8 dadurch, dass auch zwei voneinander unabhängige x-Schlitten 71, 72 am Ständer 1'' angebracht sind. Der Antrieb der x-Schlitten 71, 72 erfolgt mittels voneinander unabhängiger x-Linear-Motoren 73, 74, deren durch Spulen gebildete Primärteile 75, 76 jeweils

am x-Schlitten 71 beziehungsweise 72 angebracht sind, während die durch Permanentmagnete gebildeten Sekundärteile 77, 78 an der Stirnseite des Ständers 11 angebracht sind. Ansonsten wird auf die vorangehende Beschreibung verwiesen.

5

Bezüglich der Arbeitsweise kommt nunmehr noch hinzu, dass die Werkzeugspindeln 20, 21 auch in x-Richtung unabhängig voneinander antreibbar sind.

- 10 Die Fig. 11 und 12 entsprechen den Fig. 5 und 6 des zweiten Ausführungsbeispiels. Zwischen den Drehtischen 51, 52 ist allerdings eine Trag-Brücke 79 angeordnet, die von beiden Drehtischen 51, 52 gemeinsam mittels der entsprechend angesteuerten x-Drehantriebs-Motoren 53, 54 um die dann miteinander fluchtenden x-Drehachsen 55, 56 antreibbar ist. Auf der Trag-Brücke 79 sind Werkstück-Träger angeordnet, die den Werkstück-Trägern 39, 40 aus dem ersten Ausführungsbeispiel nach den Fig. 1 bis 3 entsprechen. Aus diesem Grunde sind in den Fig. 11 und 12 auch die entsprechenden Bezugsziffern verwendet worden. Diese Werkstück-Träger 39, 40 tragen zur gemeinsamen und gleichzeitigen Bearbeitung Werkstücke 41, 42.
- 15

- 10 -

### **Patentansprüche**

1. Doppelspindel-Werkzeugmaschine,
  - mit einem rahmenartigen Ständer (1; 1'; 1''),
  - mit mindestens einem am Ständer (1; 1'; 1'') in einer x-Richtung verschiebbar geführten x-Schlitten (10; 10'; 71, 72),
  - mit mindestens einem am mindestens einen x-Schlitten (10; 10'; 71, 72) in einer y-Richtung verschiebbaren y-Schlitten (15; 62, 63),
  - mit zwei auf dem mindestens einen y-Schlitten (15; 62, 63) in einer z-Richtung unverschiebbar angeordneten Werkzeugspindeln (20, 21) zur Aufnahme von Werkzeugen (26) zur Bearbeitung von in einem Arbeitsraum (7) befindlichen Werkstücken (41, 42; 59, 60),
  - mit mindestens einem im Arbeitsraum (7) befindlichen in z-Richtung verschiebbaren z-Schlitten (28; 44, 45) und
  - mit zwei auf dem mindestens einen z-Schlitten (28; 44, 45) angeordneten Werkstück-Trägern (39, 40; 57, 58) zur Aufnahme der Werkstücke (41, 42; 59, 60).
2. Doppelspindel-Werkzeugmaschine nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet,
  - 20 dass die Werkstück-Träger (39, 40; 57, 58) jeweils auf einem Drehtisch (33, 34; 51, 52) angeordnet sind, die auf dem mindestens einen z-Schlitten (28; 44, 45) angeordnet sind.
- 25 3. Doppelspindel-Werkzeugmaschine nach Anspruch 1 und gegebenenfalls Anspruch 2, dadurch gekennzeichnet,
  - dass nur ein z-Schlitten (28) vorgesehen ist, und
  - dass die gegebenenfalls vorhandenen Drehtische (33, 34) jeweils um eine y-Drehachse (37, 38) drehbar sind.

- 11 -

4. Doppelspindel-Werkzeugmaschine nach Anspruch 1 und gegebenenfalls Anspruch 2, **dadurch gekennzeichnet**,  
dass zwei z-Schlitten (44, 45) vorgesehen sind und  
dass die gegebenenfalls vorhandenen Drehtische (51, 52) jeweils um  
eine x-Drehachse (55, 56) drehantreibbar sind.  
  
5
5. Doppelspindel-Werkzeugmaschine nach Anspruch 1, **dadurch gekennzeichnet**,  
dass nur ein x-Schlitten (10, 10') vorgesehen ist.  
  
10
6. Doppelspindel-Werkzeugmaschine nach Anspruch 1, **dadurch gekennzeichnet**,  
dass nur ein y-Schlitten (15) vorgesehen ist.  
  
15
7. Doppelspindel-Werkzeugmaschine nach Anspruch 5, **dadurch gekennzeichnet**,  
dass zwei y-Schlitten (62, 63) vorgesehen sind.  
  
20
8. Doppelspindel-Werkzeugmaschine nach Anspruch 1, **dadurch gekennzeichnet**,  
dass zwei x-Schlitten (71, 72) vorgesehen sind und  
dass auf jedem x-Schlitten (71, 72) ein y-Schlitten (62, 63) angeordnet  
ist.  
  
25
9. Doppelspindel-Werkzeugmaschine nach Anspruch 1, **dadurch gekennzeichnet**,  
dass mindestens ein Schlitten (10; 15; 28; 44, 45) über eine  
Kugellrollspindel (14; 19; 32; 50) antreibbar ist.

- 12 -

10. Doppelspindel-Werkzeugmaschine nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet,  
dass mindestens ein Schlitten (62, 63; 71, 72) mittels mindestens eines Linear-Motors (64, 65; 73, 74) antreibbar ist.

1/12

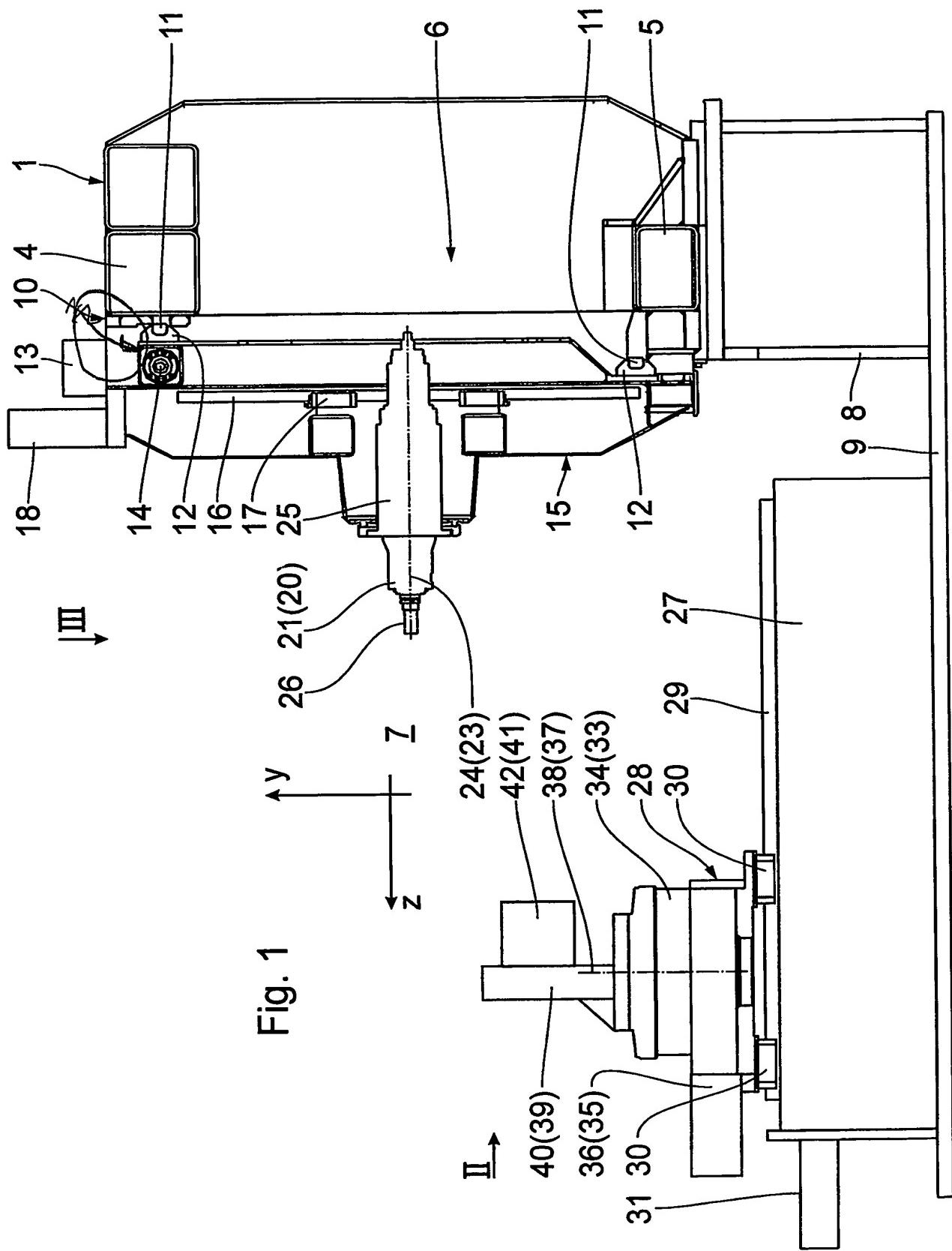


Fig. 1

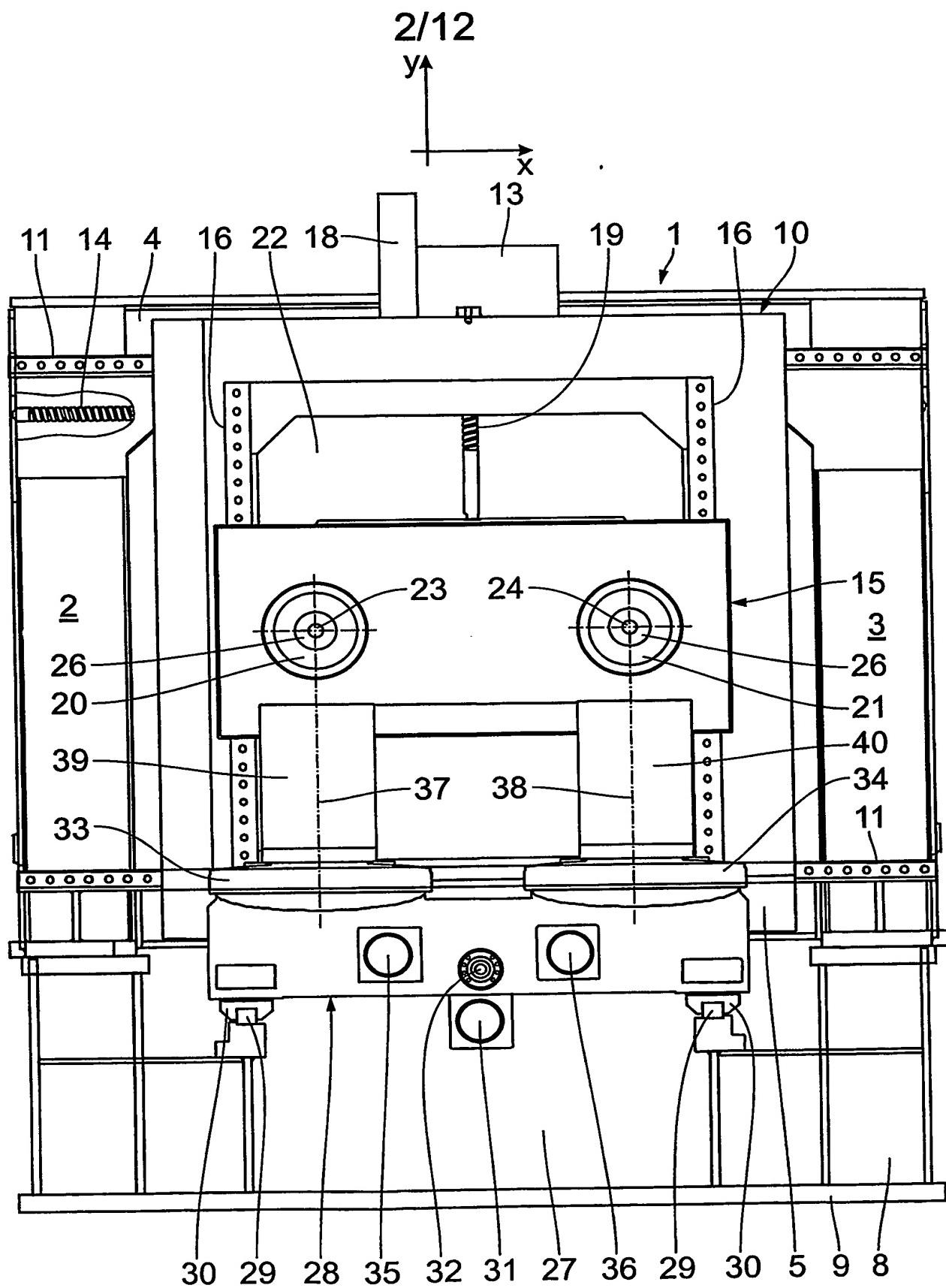


Fig. 2

3/12

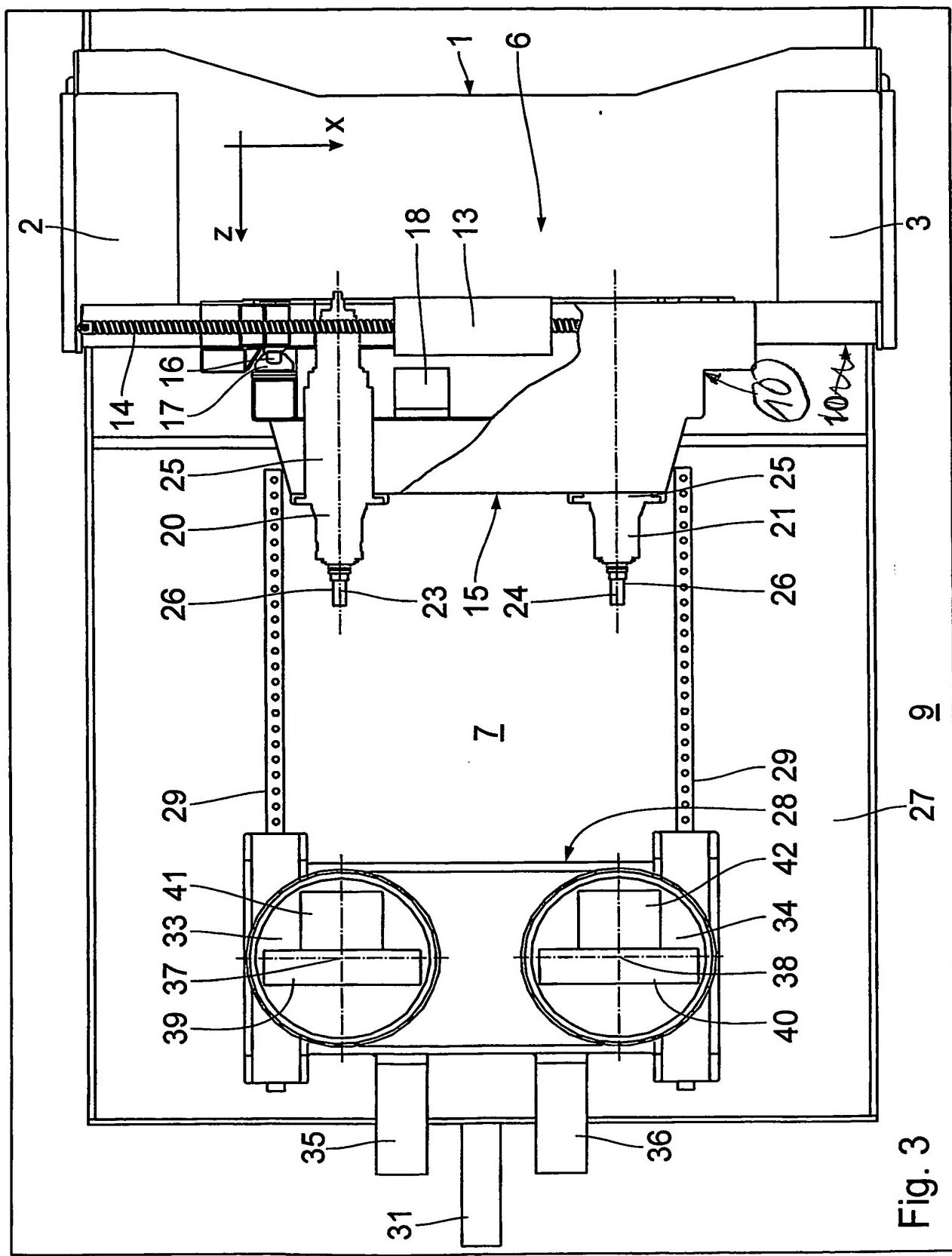


Fig. 3

27 9

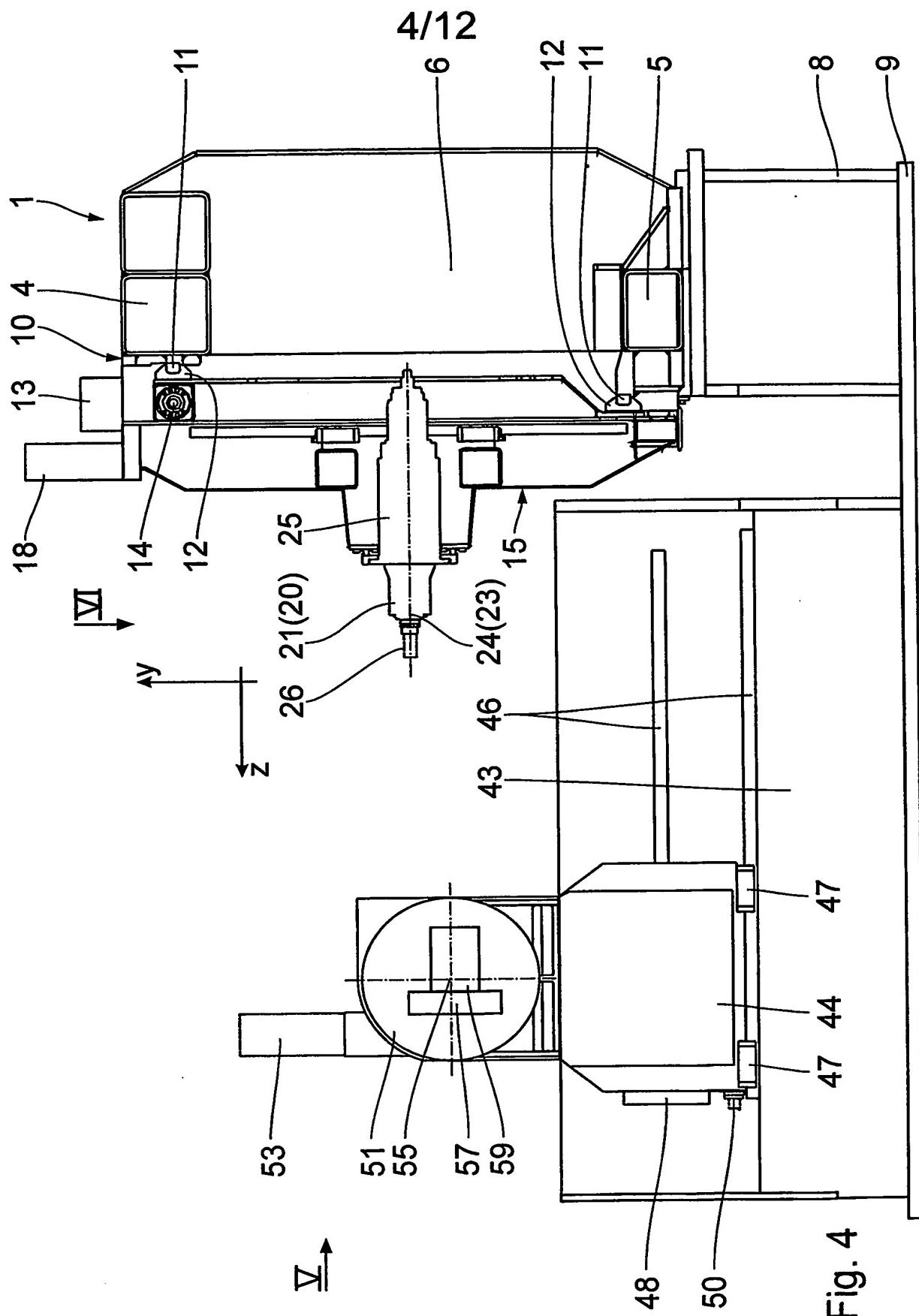


Fig. 4

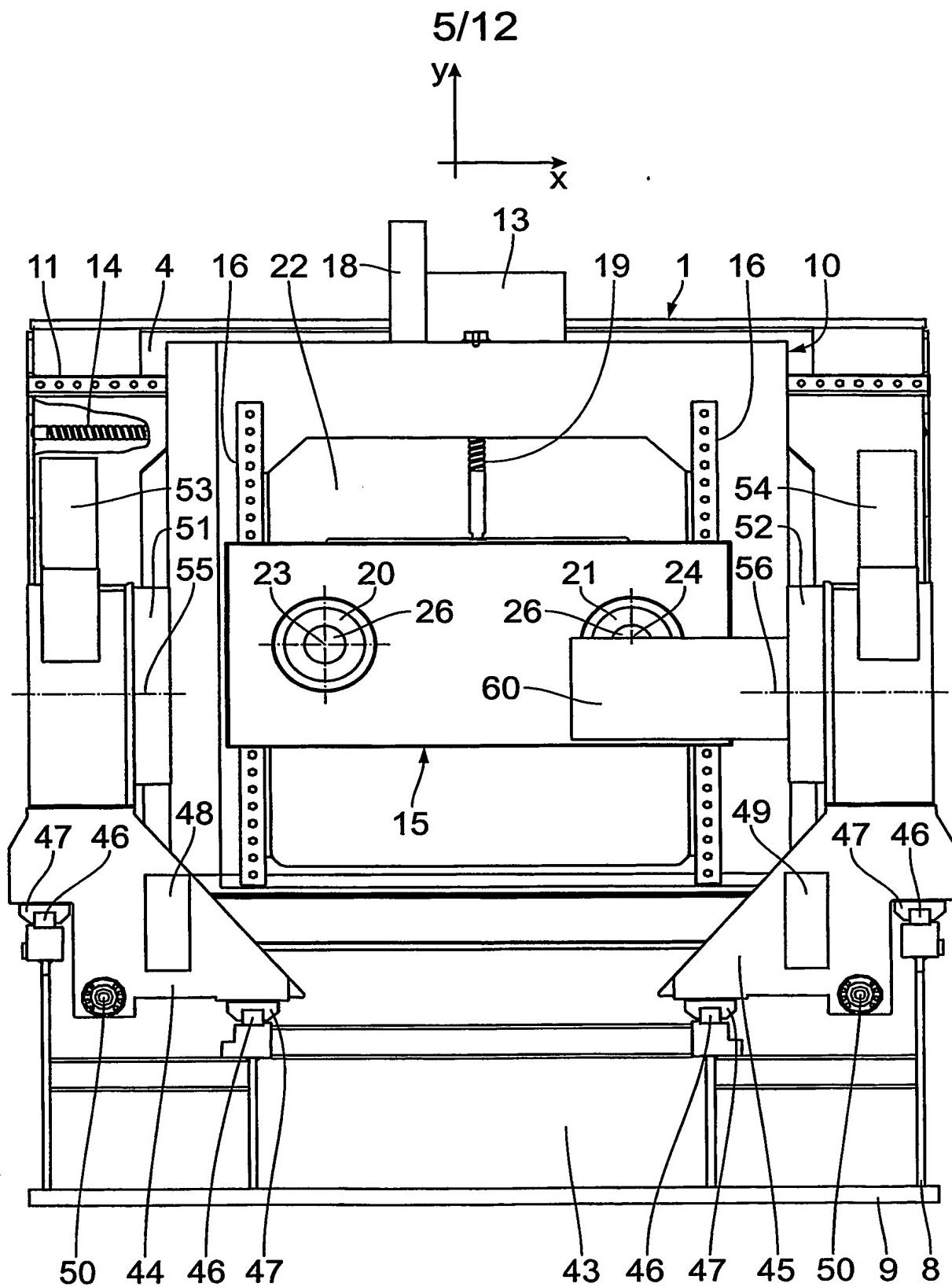
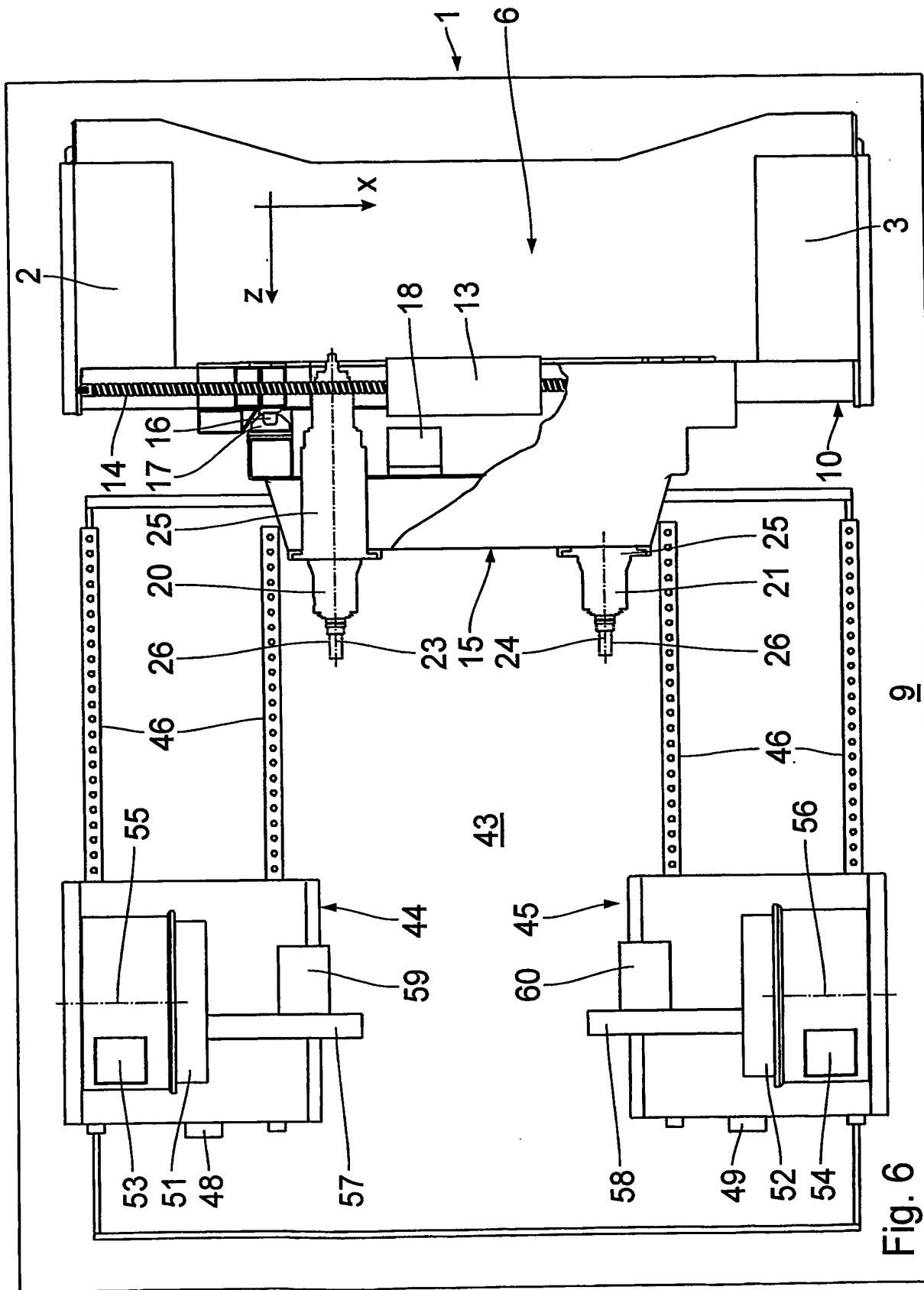


Fig. 5

6/12



7/12

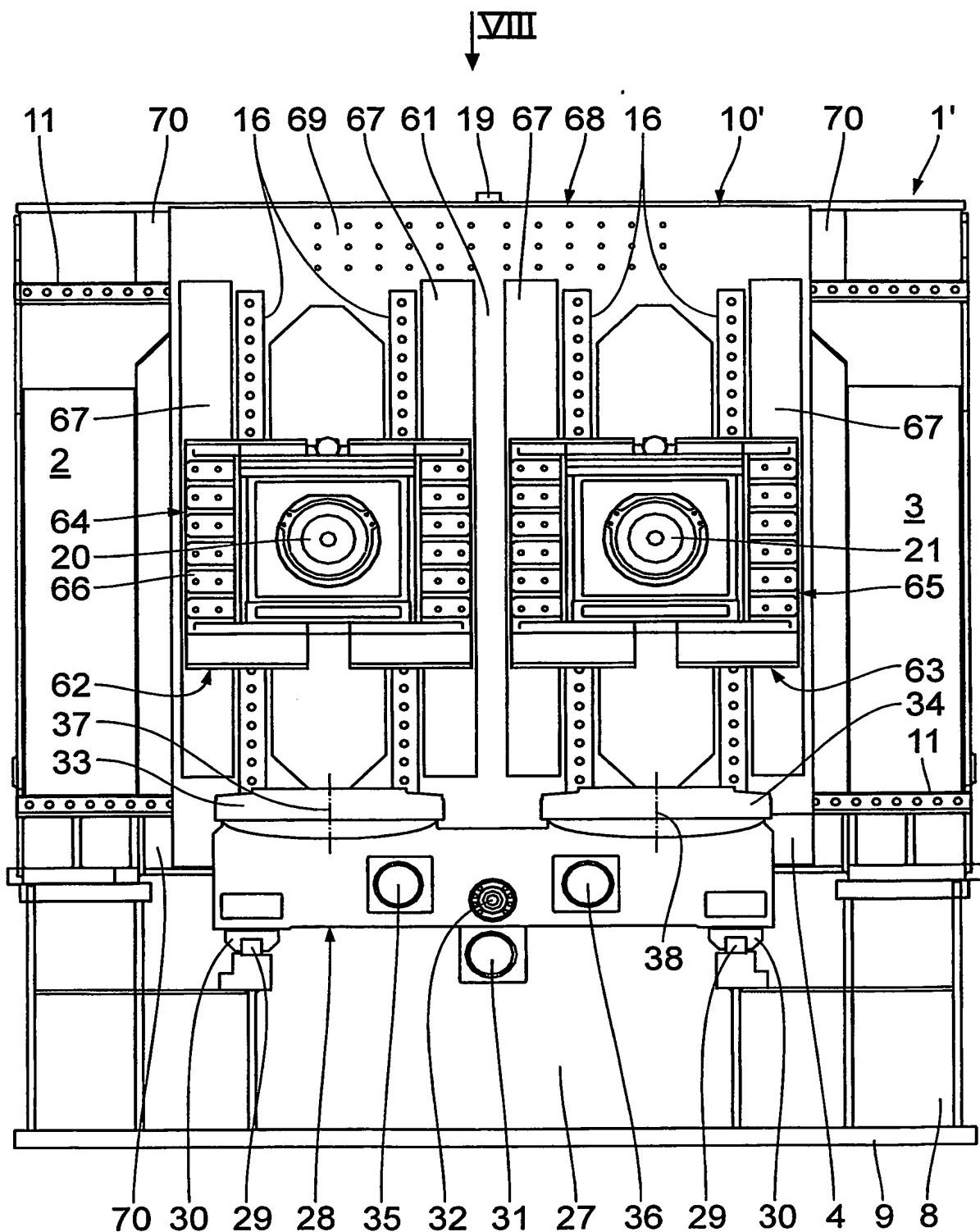


Fig. 7

8/12

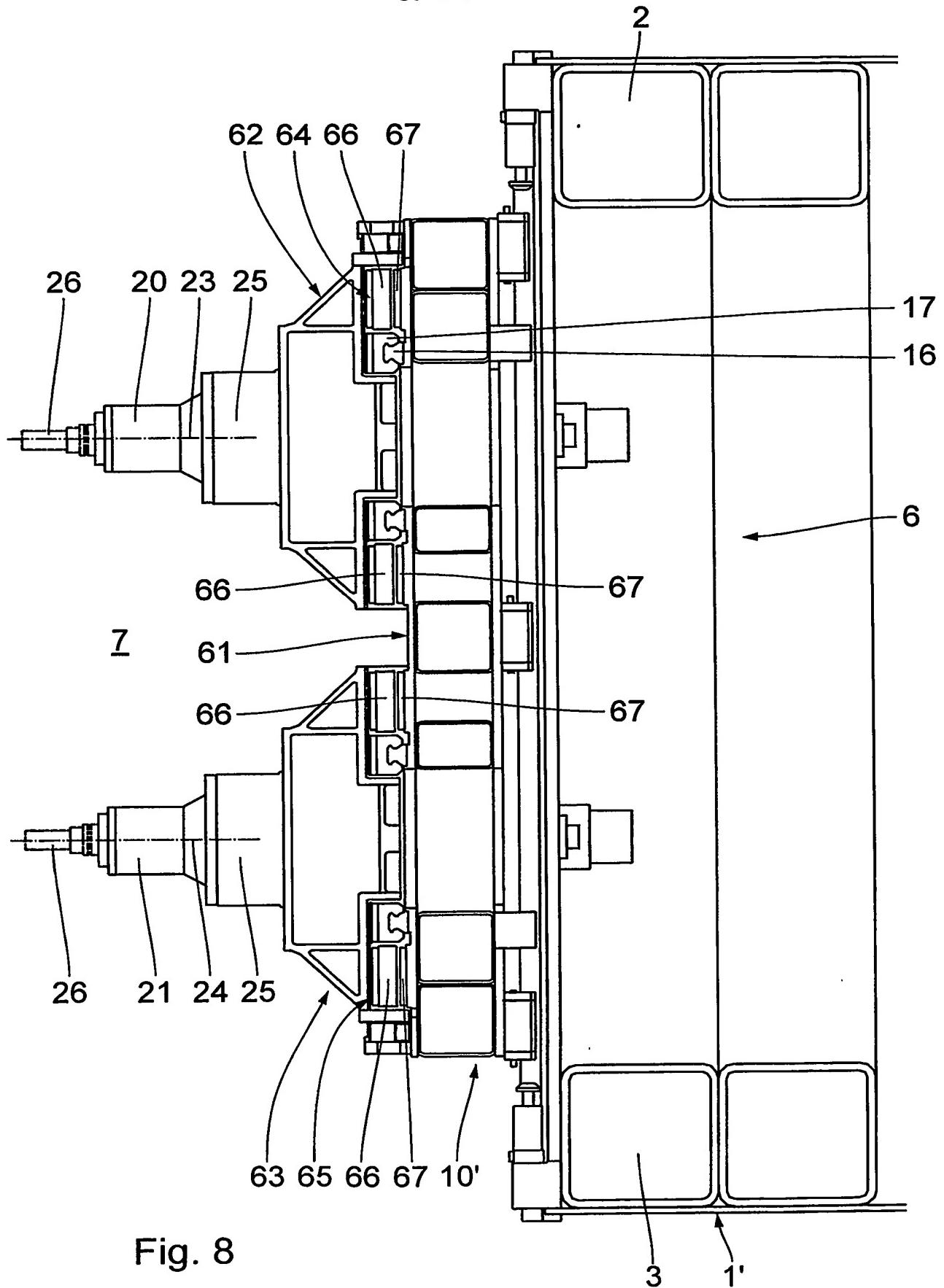


Fig. 8

9/12

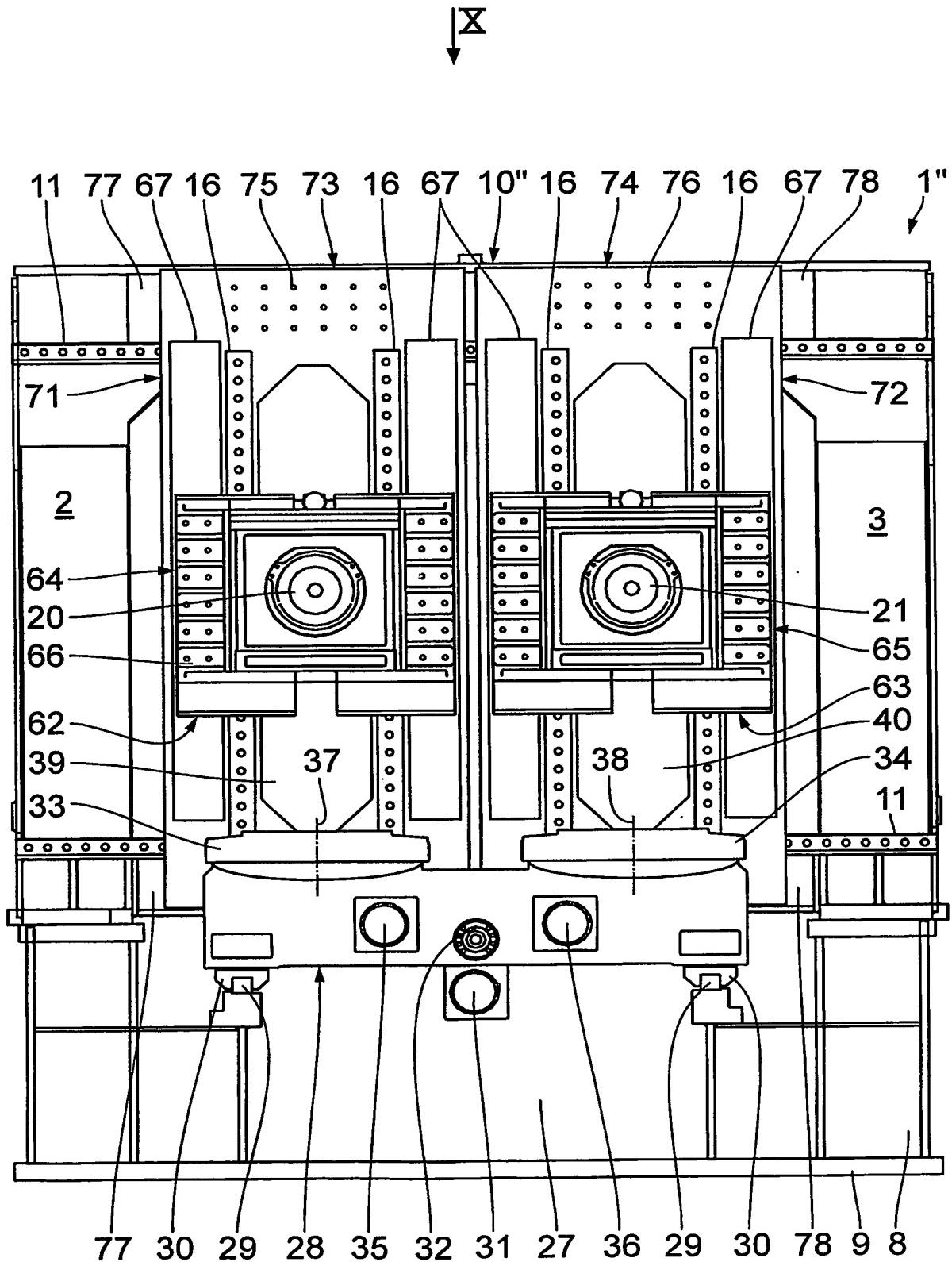


Fig. 9

10/12

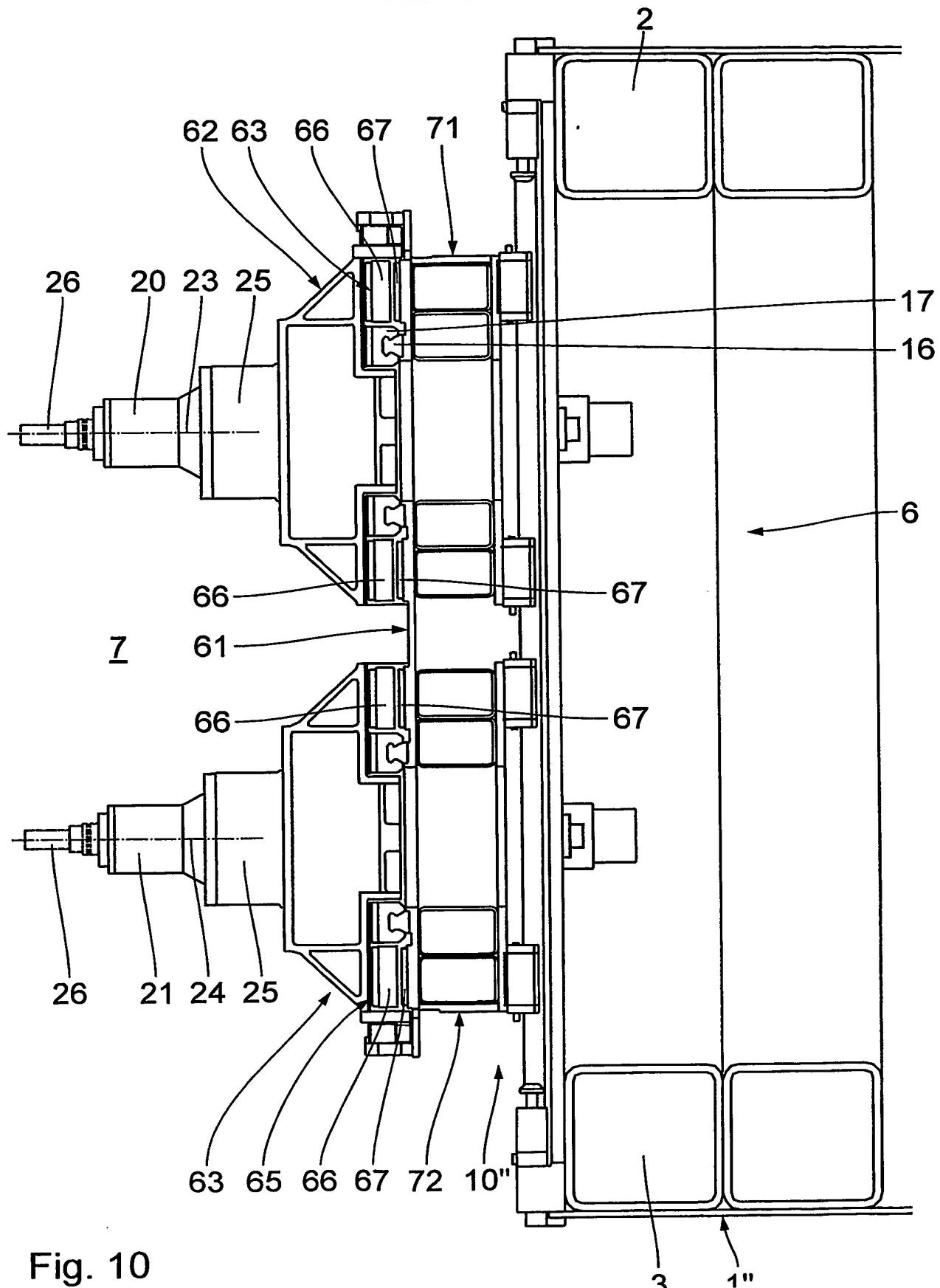


Fig. 10

11/12

↓ XII

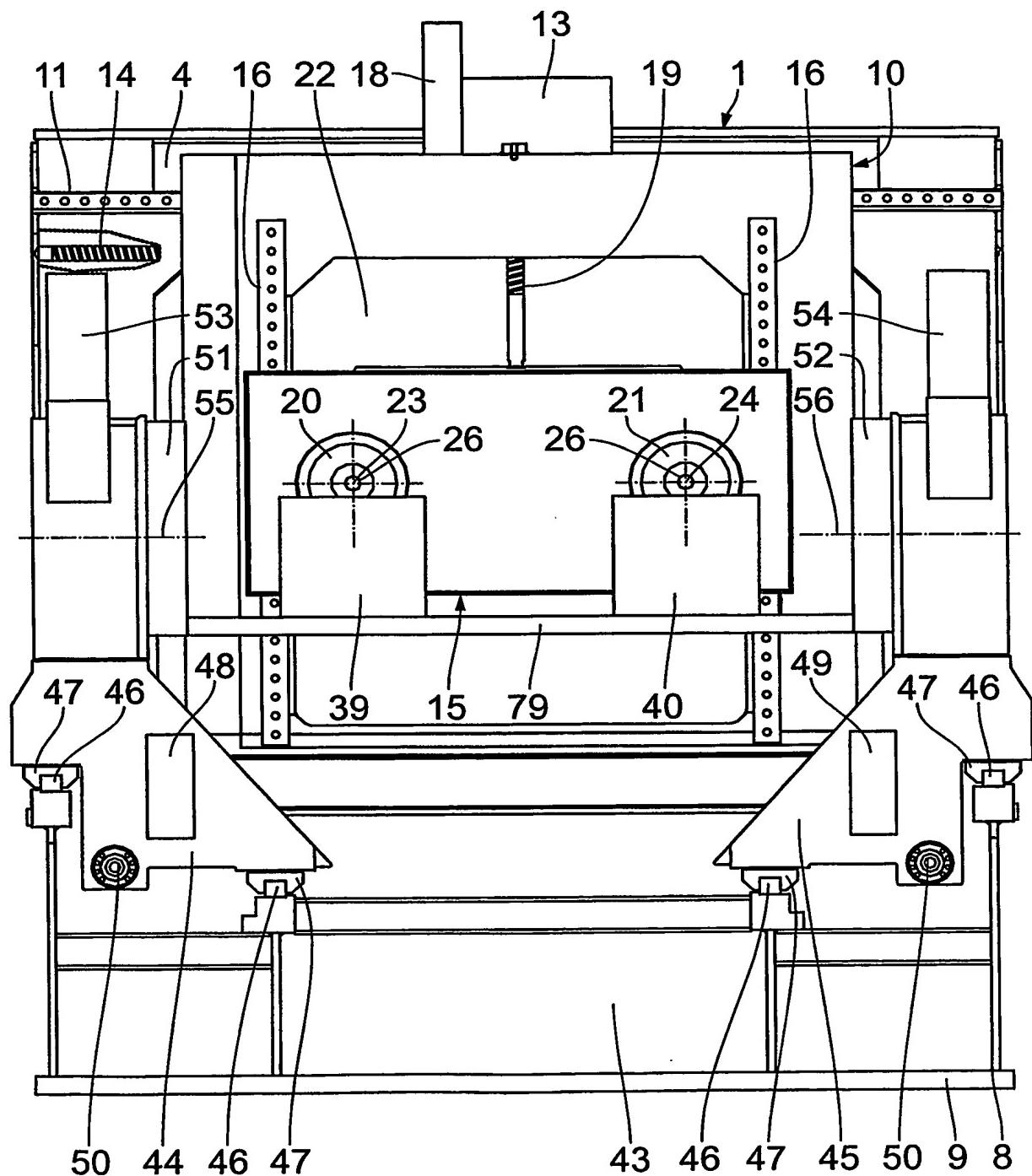


Fig. 11

12/12

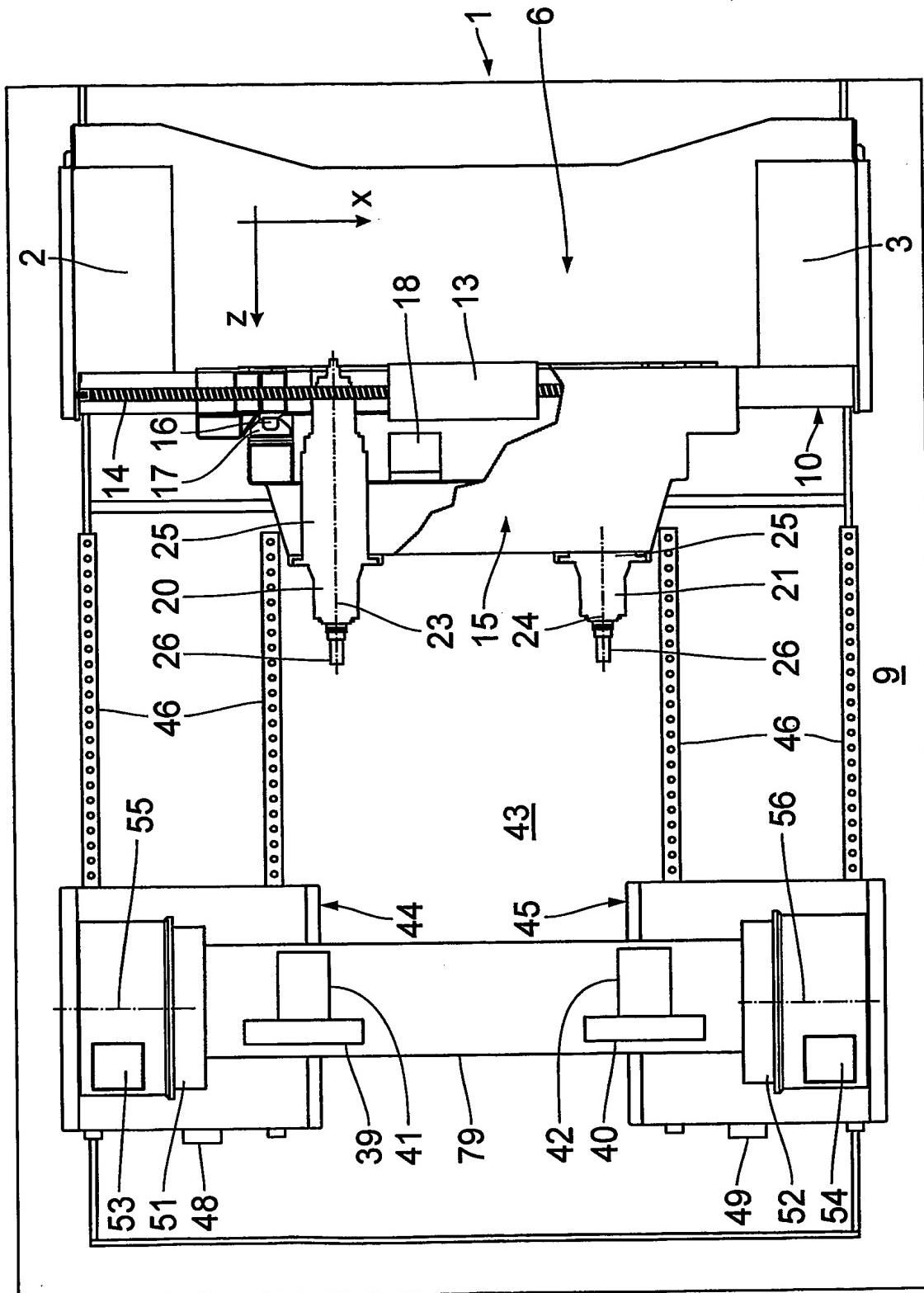


Fig. 12

107542172

## INTERNATIONAL SEARCH REPORT

International Application No

PCT/EP 03/14044

## A. CLASSIFICATION OF SUBJECT MATTER

IPC 7 B23Q1/62 B23Q39/04

According to International Patent Classification (IPC) or to both national classification and IPC

## B. FIELDS SEARCHED

Minimum documentation searched (classification system followed by classification symbols)

IPC 7 B23Q

Documentation searched other than minimum documentation to the extent that such documents are included in the fields searched

Electronic data base consulted during the international search (name of data base and, where practical, search terms used)

EPO-Internal

## C. DOCUMENTS CONSIDERED TO BE RELEVANT

Category	Citation of document, with indication, where appropriate, of the relevant passages	Relevant to claim No.
Y	US 5 933 933 A (FRITZ HERMANN ET AL) 10 August 1999 (1999-08-10) figure 1 ---	1-10
Y	DE 101 19 175 A (HELLER GEB GMBH MASCHF) 17 October 2002 (2002-10-17) figures 1-6,24-26 ---	1-10
Y	DE 201 18 456 U (KESSLER KG MASCHF) 31 January 2002 (2002-01-31) figure 2 ---	1-10
A	EP 1 212 169 A (RENAULT AUTOMATION COMAU) 12 June 2002 (2002-06-12) figures 1-3 ---	1-10

Further documents are listed in the continuation of box C.

Patent family members are listed in annex.

## \* Special categories of cited documents :

- \*A\* document defining the general state of the art which is not considered to be of particular relevance
- \*E\* earlier document but published on or after the international filing date
- \*L\* document which may throw doubts on priority claim(s) or which is cited to establish the publication date of another citation or other special reason (as specified)
- \*O\* document referring to an oral disclosure, use, exhibition or other means
- \*P\* document published prior to the international filing date but later than the priority date claimed

- \*T\* later document published after the international filing date or priority date and not in conflict with the application but cited to understand the principle or theory underlying the invention
- \*X\* document of particular relevance; the claimed invention cannot be considered novel or cannot be considered to involve an inventive step when the document is taken alone
- \*Y\* document of particular relevance; the claimed invention cannot be considered to involve an inventive step when the document is combined with one or more other such documents, such combination being obvious to a person skilled in the art.
- \*&\* document member of the same patent family

Date of the actual completion of the international search

11 May 2004

Date of mailing of the international search report

03/06/2004

Name and mailing address of the ISA

European Patent Office, P.B. 5818 Patentlaan 2  
 NL - 2280 HV Rijswijk  
 Tel. (+31-70) 340-2040, Tx. 31 651 epo nl,  
 Fax: (+31-70) 340-3016

Authorized officer

Lasa, A

# INTERNATIONAL SEARCH REPORT

Information on patent family members

International Application No

PCT/EP 03/14044

Patent document cited in search report		Publication date		Patent family member(s)		Publication date
US 5933933	A	10-08-1999	DE US DE EP EP ES JP	4307482 A1 5688084 A 59410022 D1 1155771 A2 0614724 A2 2170754 T3 6297286 A		22-09-1994 18-11-1997 07-02-2002 21-11-2001 14-09-1994 16-08-2002 25-10-1994
DE 10119175	A	17-10-2002	DE	10119175 A1		17-10-2002
DE 20118456	U	31-01-2002	DE	20118456 U1		31-01-2002
EP 1212169	A	12-06-2002	FR AT AU DE EP JP US WO	2801823 A1 252441 T 7298500 A 60006138 D1 1212169 A1 2003508245 T 6666632 B1 0117723 A1		08-06-2001 15-11-2003 10-04-2001 27-11-2003 12-06-2002 04-03-2003 23-12-2003 15-03-2001

## INTERNATIONALER RECHERCHENBERICHT

Internationales Aktenzeichen

PCT/EP 03/14044

A. Klassifizierung des Anmeldungsgegenstandes  
 IPK 7 B23Q1/62 B23Q39/04

Nach der Internationalen Patentklassifikation (IPK) oder nach der nationalen Klassifikation und der IPK

## B. RECHERCHIERTE GEBiete

Recherchierte Mindestprüfstoff (Klassifikationssystem und Klassifikationssymbole)  
 IPK 7 B23Q

Recherchierte aber nicht zum Mindestprüfstoff gehörende Veröffentlichungen, soweit diese unter die recherchierten Gebiete fallen

Während der Internationalen Recherche konsultierte elektronische Datenbank (Name der Datenbank und evtl. verwendete Suchbegriffe)

EPO-Internal

## C. ALS WESENTLICH ANGESEHENE UNTERLAGEN

Kategorie*	Bezeichnung der Veröffentlichung, soweit erforderlich unter Angabe der in Betracht kommenden Teile	Betr. Anspruch Nr.
Y	US 5 933 933 A (FRITZ HERMANN ET AL) 10. August 1999 (1999-08-10) Abbildung 1	1-10
Y	DE 101 19 175 A (HELLER GEB GMBH MASCHF) 17. Oktober 2002 (2002-10-17) Abbildungen 1-6, 24-26	1-10
Y	DE 201 18 456 U (KESSLER KG MASCHF) 31. Januar 2002 (2002-01-31) Abbildung 2	1-10
A	EP 1 212 169 A (RENAULT AUTOMATION COMAU) 12. Juni 2002 (2002-06-12) Abbildungen 1-3	1-10

Weitere Veröffentlichungen sind der Fortsetzung von Feld C zu entnehmen

Siehe Anhang Patentfamilie

- \* Besondere Kategorien von angegebenen Veröffentlichungen :
- \*A\* Veröffentlichung, die den allgemeinen Stand der Technik definiert, aber nicht als besonders bedeutsam anzusehen ist
- \*E\* älteres Dokument, das jedoch erst am oder nach dem internationalen Anmeldedatum veröffentlicht worden ist
- \*L\* Veröffentlichung, die geeignet ist, einen Prioritätsanspruch zweifelhaft erscheinen zu lassen, oder durch die das Veröffentlichungsdatum einer anderen im Recherchenbericht genannten Veröffentlichung belegt werden soll oder die aus einem anderen besonderen Grund angegeben ist (wie ausgeführt)
- \*O\* Veröffentlichung, die sich auf eine mündliche Offenbarung, eine Benutzung, eine Ausstellung oder andere Maßnahmen bezieht
- \*P\* Veröffentlichung, die vor dem internationalen Anmeldedatum, aber nach dem beanspruchten Prioritätsdatum veröffentlicht worden ist
- \*T\* Spätere Veröffentlichung, die nach dem Internationalen Anmeldedatum oder dem Prioritätsdatum veröffentlicht worden ist und mit der Anmeldung nicht kollidiert, sondern nur zum Verständnis des der Erfindung zugrundeliegenden Prinzips oder der ihr zugrundeliegenden Theorie angegeben ist
- \*X\* Veröffentlichung von besonderer Bedeutung; die beanspruchte Erfindung kann allein aufgrund dieser Veröffentlichung nicht als neu oder auf erfinderischer Tätigkeit beruhend betrachtet werden
- \*Y\* Veröffentlichung von besonderer Bedeutung; die beanspruchte Erfindung kann nicht als auf erfinderischer Tätigkeit beruhend betrachtet werden, wenn die Veröffentlichung mit einer oder mehreren anderen Veröffentlichungen dieser Kategorie in Verbindung gebracht wird und diese Verbindung für einen Fachmann naheliegend ist
- \*g\* Veröffentlichung, die Mitglied derselben Patentfamilie ist

Datum des Abschlusses der Internationalen Recherche

11. Mai 2004

Absendedatum des Internationalen Recherchenberichts

03/06/2004

Name und Postanschrift der Internationalen Recherchenbehörde  
 Europäisches Patentamt, P.B. 5818 Patentlaan 2  
 NL - 2280 HV Rijswijk  
 Tel. (+31-70) 340-2040, Tx. 31 651 epo nl,  
 Fax: (+31-70) 340-3016

Bevollmächtigter Bediensitzer

Lasa, A

## INTERNATIONALES RECHERCHENBERICHT

Angaben zu Veröffentlichungen, die zur selben Patentfamilie gehören

Internationales Aktenzeichen

PCT/EP 03/14044

Im Recherchenbericht angeführtes Patentdokument		Datum der Veröffentlichung		Mitglied(er) der Patentfamilie		Datum der Veröffentlichung
US 5933933	A	10-08-1999	DE US DE EP EP ES JP	4307482 A1 5688084 A 59410022 D1 1155771 A2 0614724 A2 2170754 T3 6297286 A		22-09-1994 18-11-1997 07-02-2002 21-11-2001 14-09-1994 16-08-2002 25-10-1994
DE 10119175	A	17-10-2002	DE	10119175 A1		17-10-2002
DE 20118456	U	31-01-2002	DE	20118456 U1		31-01-2002
EP 1212169	A	12-06-2002	FR AT AU DE EP JP US WO	2801823 A1 252441 T 7298500 A 60006138 D1 1212169 A1 2003508245 T 6666632 B1 0117723 A1		08-06-2001 15-11-2003 10-04-2001 27-11-2003 12-06-2002 04-03-2003 23-12-2003 15-03-2001